

13 SEP 2004

④ 日本国特許庁 (J P)

④ 特許出願公表

④ 公表特許公報 (A)

平5-505211

④ 公表 平成5年(1993)8月5日

④ Int. Cl.⁴ 識別記号 庁内整理番号
 C 08 B 30/16 7433-4C
 C 08 J 9/04 8927-4F
 C 08 L 3/00 CEP 7415-4J ※
 LAV

審査請求 未請求
 予備審査請求 未請求
 部門(区分) 3(3)

(全14頁)

④ 発明の名称 炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含んでいる生成物を造るための方法
 および装置

④ 特 願 平4-503497
 ④ 出 願 平4(1992)1月24日

④ 翻訳文提出日 平4(1992)9月25日
 ④ 国際出願 PCT/EP92/00152
 ④ 国際公開番号 WO92/13004
 ④ 国際公開日 平4(1992)8月6日

優先権主張 ④ 1991年1月25日 ④ スイス(CH) ④ 240/91-1

④ 発 明 者 バルテュ・ウオルフガング

ドイツ連邦共和国、デー-8369 シェーンエツグ
 1、ウアツセルウエーク、2

④ 出 願 人 キヤピタル・マーケットイン グ・インベスト
 ・シーエムア イ・アクチエンゲゼルシャフト

リヒテンシュタイン国、エフェル-9490 ヴアドウ
 ツ、オイレルストラーセ、5

④ 代 理 人 弁理士 江崎 光野 外3名

④ 指 定 国 AT, AT(広域特許), AU, BB, BE(広域特許), BF(広域特許), BG, BJ(広域特許), BR, CA, CF(広域特許), CG(広域特許), CH, CH(広域特許), CI(広域特許), CM(広域特許), CS, DE, DE(広域特許), DK, DK(広域特許), ES, ES(広域特許), FI, FR(広域特許), GA(広域特許), GB, GB(広域特許), GN(広域特許), GR(広域特許), HU, IT(広域特許), JP, KP, KR, LK, LU, LU(広域特許), MC(広域特許), MG, ML(広域特許), MN, MR(広域特許), MW, NL, NL(広域特許), NO, FL, RO, RU, SD, SE, SE(広域特許), S N(広域特許), TD(広域特許), TG(広域特許), US

最終頁に続く

請求の範囲

1. 材料を炭粉を含むバイオマスおよび/または炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体と共に中空室(39, 139, 239, 439)内でゲル化して行う、炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含む生成物を造るための方法において、材料を中空室(39, 139, 239, 439)内で水蒸気および/またはアルコール蒸気を供給することを特徴とする、炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含む生成物を造るための方法。
2. 中空室(39, 139, 239, 439)内で材料の加熱を少なくとも部分的に、例えば割合に基づいて行うこと、および材料を中空室(39, 139, 239, 439)内で少なくとも80℃であって、供給された蒸気よりも少なくても部分的に、例えば少なくとも大部分が液体の状態にとどまる温度に加熱することを特徴とする請求の範囲第1項に記載の方法。
3. 材料を中空室(39, 139, 239, 439)内において周辺空気圧よりも大きな、特に少なくとも0.5 MPa、例えば0.5 MPa-2.5 MPaである圧力下に置くことを特徴とする請求の範囲第1項に記載の方法。
4. 材料から供給された蒸気の少なくとも一部を、例えば大部分をまだ蒸気である状態で再び吸引することを特徴とする請求の範囲第1項から第3項までのいずれか一つに記載の方法。
5. 中空室(39, 139, 239, 439)内でゲル化された材料を蒸気分離機(155, 255, 355, 455)を経て出口(7), 159, 259, 359, 459)に導くこと、および材料を蒸気分離機(155, 255, 355, 455)内で中空室(39, 139, 239, 439)内に予め供給されている蒸気の少なくとも一部を吸引し、その材料を蒸気分離機(155, 255, 355, 455)内で特に周辺空気圧よりも大きな圧力下に保持することを特徴とする請求の範囲第1項に記載の方法。

6. 材料を中空室(39, 139, 239, 439)内で炭化(51)を添加することを特徴とする請求の範囲第1項から第3項までのいずれか一つに記載の方法。
7. バイオマスおよび/または炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含む材料を導くおよび/またはプレス装置(21)で中空室(39, 139, 239, 439)内に導入し、この中空室内で送りおよび/またはプレス装置(21)内の材料の温度以上の温度に加熱することを特徴とする請求の範囲第1項から第3項までのいずれか一つに記載の方法。
8. 材料を送りおよび/またはプレス装置(21)の隔壁内室(271)内に導入し、スクリーによりこの内室(271)に隔てること、および材料を隔壁(27)の少なくとも一部を通過する部分内で、例えば内室(271)内で60℃以下の温度に維持することを特徴とする請求の範囲第1項に記載の方法。
9. 材料を送りおよび/またはプレス装置(21)の隔壁内室(271)内に導入し、スクリーによりこの内室(271)に隔てること、および材料を隔壁(27)の最後に部分内で水および/またはアルコールを添加することを特徴とする請求の範囲第1項に記載の方法。
10. 材料を中空室(39, 139, 239, 439)内で少なくとも一つの炭粉誘導体(11, 141, 241, 441)で運動させることを特徴とする請求の範囲第1項から第3項までのいずれか一つに記載の方法。
11. 材料を、製造される製品が少なくとも一つの孔を有しないおよび/または光透過性の、例えば透明な並びにガラス様な性質の物体が形成されるように、通過し、吸湿しかつ乾燥することを特徴とする請求の範囲第1項から第3項までのいずれか一つに記載の方法。
12. 材料を炭粉を含むバイオマスおよび/または炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体と共に中空室内でゲル化し、その後少なくとも一つの物体に成形して行う、炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含む生成物を造るための、特に請求の範囲第1項の方法において、材料を炭粉誘導体よりも部分的に外周で加熱して乾燥することを特徴とする請求の範囲第1項から第3項までのいずれか一つに記載の方法。

- 1 -

Best Available Copy

特委平5-505211 (2)

紙および/または少なくとも一つの被覆成層体を含有している製品を造るための方法。

13. 何れを成膜剤とするかを指定される熱固および／または熱硬化性ローソ
(7.2, 1.7) で少なくとも部分的に充填することと特徴とする調剤の範囲
第1項から第1項までのいずれか一つに記載の方法。
14. 添加剤(7.2)または少なくとも一つの添加剤成分を少なくとも1.3重量%、
特に少なくとも1重量%のアンモニアを含有していること、材料に依り中空
域(3.9, 1.3.9, 2.3.9, 4.3.9)内に依りグルコース並びに蔗糖および／
またはメタリンおよび／またはナリウム塩を添加すること、および材料を
中空域(3.9, 1.3.9, 2.3.9, 4.3.9)内で少なくとも140℃、例えば
少なくとも150℃の温度に加熱することと特徴とする請求の範囲第1項から
第1項までのいずれか一つに記載の方法。
15. 中空域(3.9)内でゲル化された混合物を断面が平坦なノードを形成する
膜状物(3.1, 1.9.1)に連続的に充填することと特徴とする請求の範囲
第1項から第1項までのいずれか一つに記載の方法。
16. 膜状物(1.9.1)から成るより少なくとも一つの直立的な層(1.9.1)
例えば層を形成することと特徴とする請求の範囲第1項に記載の方法。
17. 中空域内でゲル化された、流動性の材料から同時に多数本の糸(3.5.5)
を成形することと特徴とする請求の範囲第1項から第1項までのいずれか
一つに記載の方法。
18. 糸(3.5.5)を成形するための材料に少なくとも一つのメタリン塩を併用し
た膜形成、は溶媒系にセラミック粉および／または硫酸および／または硫酸
カルシウムの形で添加すること、および糸(3.5.5)から繊維の製品を形成す
ることと特徴とする請求の範囲第1項に記載の方法。
19. 中空域内でゲル化された材料を流動性の状態で材料の表面に塗布し、こ
の表面を製品で被覆および／またはに浸漬することと特徴とする請求の範囲第
1項から第1項までのいずれか一つに記載の方法。
20. 材料を溶媒を含有しているハイモスおよび／または硫酸および／または少

に溶解し、材料を角粒の組織とし、この溶液を熱した炭素管中で膨張させて多孔性の生成物体に凝固することを特徴とする請求の範囲第23項に記載の方法。

25. 中空空域内で形成され、ゲル化され、かつ流動性の材料を加熱した平坦な面上に配置し、少なくとも一つの特徴した性に応じて成形することを特徴とする請求の範囲第2項に従う方法。
26. 発泡剤（例えば）以下の材料、即ち炭、セメント、鹽、過酸化水素、酸化アルミニウムの少なくとも一つを含含有しており、その構造が熱又は石灰質、又は炭化ケレンウムのような炭化産物からなることを特徴とする請求の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに記載の方法。
27. 材料に炭に中空空域内で原料として炭素、水性性のゼラチンを添加することを特徴とする請求の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに記載の方法。
28. 材料を焼成を含有しているバイオマスおよび/または炭質および/または少なくとも一つの特徴した媒体と共に中空空域内でゲル化して行う焼成および/または少なくとも一つの特徴した媒体を含有している炭質を含むための、特に材料の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに記載の方法において、材料の後に中空空域内でゼラチン水溶液および/または許容ナトリウムおよび/またはセルロースジエーサーを添加することを特徴とする焼成および/または少なくとも一つの特徴した媒体を含有している炭質を含むための方法。
29. 材料に炭に中空空域内で原料としてアルミニウムを添加することを特徴とする請求の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに記載の方法。
30. 材料に炭に中空空域内で炭質として炭素を添加することを特徴とする請求の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに記載の方法。
31. 材料に炭に中空空域内で炭質として炭素を添加することを特徴とする請求の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに記載の方法。
32. 材料に炭に中空空域内で、特に炭質ゼラチンおよび/またはゼラチンと炭質からなる合成物を含む材料を添加することを特徴とする請求の範囲第23項から第25項までのいずれか一つに記載の方法。

なくとも一つの発明の請求権と共に中空型域内でゲル化して行う凝結および/または少なくとも一つの発明の請求権とを含有して製品を造るための、特許に於ける特許権の譲渡に類する、少なくとも一つ以上の譲渡の方式において、特許に於ける特許権の譲渡がエレクトロニクスを適合すること、或いは材料を使用して形成された物体の表面上にエレクトロニクスを造布することを発明とする発明および/または少なくとも一つの発明の請求権とを含有して製品を造るために行はれる。

21. 材料を炭粉を含有しているハイマックスおよび/または炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体と共に中空空腔内でゲル化し行う焼結および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含有している製品を造るための、特に請求の範囲第1項から第9項までのいずれか一つに記載の方法において、炭粉を炭素粉末に取換えること、およびこの炭粉の炭素を形成する少なくとも一つの領域を金属層で覆覆することと特徴とする炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含有している製品を造るための方法。
22. 炭粉の炭素に、その炭素および/または炭素層が最少0.01mmである部分を覆ふ最少少なくとも一つの炭素を形成することと特徴とする炭粉の炭素の範囲2.0mm以下は2.1に記載の方法。
23. 材料に中空空腔(439)内で炭素層を添加すること、およびその炭素中空腔(439)内で形成される、炭素性のかつゲル化された材料をこの中空空腔(439)から導出し、炭素として乾燥し、多孔性の製品を形成することと特徴とする請求の範囲第1項から第9項までのいずれか一つに記載の方法。
24. 材料を炭粉を含有しているハイマックスおよび/または炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体と共に中空空腔内でゲル化し行う焼結および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含有している製品を造るための、特に請求の範囲第20項に記載の方法において、炭粉を炭素とせ、および/または炭素するためにマイクロ波で加熱することと特徴とする炭粉および/または少なくとも一つの炭粉誘導体を含有している製品を造るための方法。
25. 中空空腔内で形成され、ゲル化され、かつ炭素性の材料を添加した空気環境

32. 中空空室(139、139、239、439)を区画している壁(43、143、243、443)と中空空室(139、139、239、439)に密閉を含有しているパイプおよび/または密閉および/または少なくとも一つの密閉部を供給するための供給手段(1、2、47、49、147、149、247、249、447、449)とを備えた、密閉および/または少なくとも一つの密閉部を含有している製品を造るための装置において、中空空室(139、139、239、439)内に存在している材料をゲル化するために凍結および/またはアルコール減圧をこの中空空室(139、139、239、439)内に導入するために、空(43、143、243、443)と結合されている蒸気流路(47、147、247、447)が設けられていることを特徴とする密閉および/または少なくとも一つの密閉部を含有している製品を造るための装置。
33. 印刷装置が壁(43、143、243、443)の出入口(43、143、243、443)と結合を有していてかつ密閉するスクリーンを有している送りおよび/またはプレス装置(2)を備えていることを特徴とする紙の印刷装置3項に記述の装置。
34. 平面分離部(155、255、355、455)が設けられており、この平面分離部が中空空室(139、239、439)の出入口(143、243、443)と密閉に結合を有している出入口(155、255、355、455)、ゲル化された材料のための出入口(159、259、359、459)、並びに凍結される材料のための出入口(163、263、363、463)とを備えておりかつ作業者の眼中中空空室(139、239、439)からこの凍結分層部に供給されかつこれを通過して密閉される材料から凍結を発生する方向に形成されておいて、この場合中空空室出入口が例えば超過三分を備えられていることを特徴とする凍結の電圧が32項において第34項に記述の装置。
35. 中空空室(139、139、239、439)内に設けられていてかつ密閉を含有するかつ一つの原料層(41、141、241、441)を備えた原料層が設けられていることを特徴とする凍結の電圧が33項のうちの35項と

特表平5-505211 (2)

- 低および/または少なくとも一つの導熱性媒体を含有している製品を送るための
の方法。
13. 材料を成形後の形状を保持する熱風および/または加熱されたロー
(72, 119)で少なくとも部分的に乾燥することを特徴とする請求の範囲第1項から第12項までのいずれか一つに記載の方法。
14. 高融および/または少なくとも一つの導熱性媒体を少なくとも9、3質量%、
特に少なくとも1質量%のサイズを含有していること、材料に依り中空空
域(39, 139, 239, 439)内においてグルコース並びに炭素および/ま
たはメタリンおよび/またはメタリン化合物を添加すること、および材料を
中空域(39, 139, 239, 439)内で少なくとも140℃、例えば
少なくとも150℃の温度に加熱することを特徴とする請求の範囲第1項から
第13項までのいずれか一つに記載の方法。
15. 中空域(39)内でゲル化された混合物を断面が平坦なノットを形成する
形状物(95, 195)に導熱的に成形することとを特徴とする請求の範囲第1項から第14項までのいずれか一つに記載の方法。
16. 形状物(95)から表面より少なくとも一つの直線的な導熱(197)を
例えば導熱性材料として形成することとを特徴とする請求の範囲第15項に記載の方法。
17. 中空域内でゲル化された、流動性の材料を同時に多数の糸(355)
を成形することを特徴とする請求の範囲第1項から第14項までのいずれか
一つに記載の方法。
18. 糸(395)を成形するための材料に少なくとも一つのメタリン化合物を例
えば硝酸、硝酸塩、硫酸、硫酸塩、塩酸、塩酸塩、または炭酸および/または炭酸
カルシウムの形で添加すること、および糸(395)から繊維の製品を形成す
ることとを特徴とする請求の範囲第15項に記載の方法。
19. 中空域内でゲル化された材料を流動性の状態で物体の表面上に導熱し、こ
の表面を製品で覆うおよび/または浸漬することを特徴とする請求の範囲第1項から第18項までのいずれか一つに記載の方法。
20. 材料を高融含有しているハイモスおよび/または炭酸および/または少
なくとも一つの導熱性媒体と共に中空域内でゲル化して行う高融および/ま
たは少なくとも一つの導熱性媒体を含有している製品を送るための、特に請求
の範囲第1項から第19項までのいずれか一つに記載の方法において、材料を
後に中空域内でアセチル黒木粉および/または酢酸ナトリウムおよび/ま
たはセルロースアセテートを添加することを特徴とする高融および/または少
なくとも一つの導熱性媒体を含有している製品を送るための方法。
21. 材料に依り中空域内で導熱マシナリを添加することを特徴とする請求
の範囲第1項から第20項までのいずれか一つに記載の方法。
22. 材料に依り中空域内で、特に酸化ポリビニルおよび/またはポリエチレン
から成る合成樹脂粒子を添加することを特徴とする請求の範囲第1項から第21項
までのいずれか一つに記載の方法。
23. 材料を高融含有しているハイモスおよび/または炭酸および/または少
なくとも一つの導熱性媒体と共に中空域内でゲル化して行う高融および/ま
たは少なくとも一つの導熱性媒体を含有している製品を送るための、特に請求
の範囲第1項から第20項までのいずれか一つに記載の方法において、材料を
後に中空域内でアセチル黒木粉および/または酢酸ナトリウムおよび/ま
たはセルロースアセテートを添加することを特徴とする高融および/または少
なくとも一つの導熱性媒体を含有している製品を送るための方法。
24. 材料に依り中空域内で、特に酸化ポリビニルおよび/またはポリエチレン
から成る合成樹脂粒子を添加することを特徴とする請求の範囲第1項から第21項
までのいずれか一つに記載の方法。
25. 中空域内で形成され、ゲル化され、かつ流動性の材料を加熱した空気流中
に噴射し、材料を流動性の状態にし、この流を加熱した空気流中で膨張させて
多孔性の生成物に成形することとを特徴とする請求の範囲第23項に記載の方法。
26. 中空域内で形成され、ゲル化され、かつ流動性の材料を加熱した平面上
に噴射し、少なくとも一つの流動性の液に成形することとを特徴とする請求の
範囲第23項に記載の方法。
27. 発泡剤(431)が以下の材料、即ち、セメント、酸、過酸化水素、酸化
アルミニウムの少なくとも一つを含有しており、その発泡剤が例えば石灰質
は炭化カルシウムのような炭化金属から成ることを特徴とする請求の範囲第23項から第26項までのいずれか一つに記載の方法。
28. 材料に依り中空域内で原料として炭素、炭素性のゼラチンを添加するこ
とを特徴とする請求の範囲第23項から第27項までのいずれか一つに記載の方法。
29. 材料を高融含有しているハイモスおよび/または炭酸および/または少
なくとも一つの導熱性媒体と共に中空域内でゲル化して行う高融および/ま
たは少なくとも一つの導熱性媒体を含有している製品を送るための、特に請求
の範囲第1項から第27項までのいずれか一つに記載の方法において、材料
に依り中空域内でアセチル黒木粉および/または酢酸ナトリウムおよび/ま
たはセルロースアセテートを添加することを特徴とする高融および/または少
なくとも一つの導熱性媒体を含有している製品を送るための方法。
30. 材料に依り中空域内で導熱マシナリを添加することを特徴とする請求
の範囲第1項から第29項までのいずれか一つに記載の方法。
31. 材料に依り中空域内で少なくとも一つのセルロースを含有している物質、
例えば硝酸、硝酸塩、硫酸、硫酸塩、塩酸、塩酸塩、または炭酸および/ま
たは炭酸カルシウムの形で添加することとを特徴とする請求の範囲第1項から第30項までのいずれか一つに記載の方法。
32. 材料に依り中空域内で、特に酸化ポリビニルおよび/またはポリエチレン
から成る合成樹脂粒子を添加することを特徴とする請求の範囲第1項から第31項
までのいずれか一つに記載の方法。
33. 中空域(39, 139, 239, 439)を区画している壁(43, 143, 243, 443)と中空域(39, 139, 239, 439)に高融を
含有しているハイモスおよび/または炭酸および/または少なくとも一つの
導熱性媒体を供給するための供給手段(1, 21, 41, 49, 149, 249, 449)とを備えた、高融および/または少
なくとも一つの導熱性媒体を含有している製品を送るための装置において、中空
域(39, 139, 239, 439)内に存在している材料をゲル化するための水蒸気および/またはアルコール蒸気をこの中空域(39, 139, 239, 439)内に導入するために、壁(43, 143, 243, 443)と
結合されている蒸気発生装置(47, 147, 247, 447)が設けられてい
ることを特徴とする高融および/または少なくとも一つの導熱性媒体を含有し
ている製品を送るための装置。
34. 供給手段が壁(43, 143, 243, 443)の流入口(43a, 143a, 243a, 443a)と結合されていてかつ供給するスクリューを有してい
る送りおよび/またはプレス装置(2)を備えていることを特徴とする請
求の範囲第33項に記載の装置。
35. 蒸気発生装置(165, 265, 365, 465)が設けられており、この蒸
気発生装置が中空域(139, 239, 439)の流入口(143b, 243b, 443b)と直接に結合されている流入口(165, 265, 365, 465)、ゲル化された材料のための流出口(169, 269, 369, 469)
並びに蒸気流出口(167, 267, 367, 467)とを備えておりかつ作
業の中空域(139, 239, 439)からこの蒸気発生装置に供給されかつ
これを通して案内される材料から蒸気を吸引するように形成されており、
この場合蒸気流出口が例えば螺旋三弁を備えていることを特徴とする請求
の範囲第32項または第34項に記載の装置。
36. 中空域(39, 139, 239, 439)内に設けられていてかつ高融可
能な少なくとも一つの原料(41, 141, 241, 441)を備えた原料
供給が設けられていることを特徴とする請求の範囲第33項から第35項まで

のいずれか一つに於ける結果、

37. 海外破砕機はマイクロ破砕機は熱風を形成し、原料から形成される少くとも一つの物体を乾燥するために鼓風装置(75, 473)が設けられていることを特徴とするお茶の乾燥装置3項から第3項までのいずれか一つに記載の装置。

明 祖 宗

食料および／または少なくとも一つの薬物と両方を含んでいる
生成物を造るための方法および装置

學界上的利益分野

本発明は、異物および／または少なくとも一つの蓄物院媒体を含んでいる生成物を通るための方法および装置に関する。

高糖をベースとした生成物は例えば合成薬品の代用品として使用され、この合成薬品に比べて一般に、この高糖をベースとした食品は良好に分解し、および／または分解しても腸管を汚染することなく、特に生物学的に分解可能であり、これに加えて消化しにくいと言う利点を有している。

答案与解析

色々な種類の美術品を作るための多くの方法が自然派に知られてゐる。米屋計数4、6、7、8、38号公報から公衆の無礼の美術品を作るための方法について、教科書および、また美術雑誌等より手に入る材料は押出プレスを用ゐる。原料、糊状化剤および溶剤と共に加熱される。かて押出される。この方法によつて得られたガラス化した成自物に空気層及び表面により処理されてカブセルおよび型面に固定される。

この方法により、純物は80℃〜240℃の温度で揮出プレス内でゲル化される。しかし、スクレーパーの回転がその揮出速度を調節し、必要時の必要時間通りに揮出物と添加剤との同時に行われる混合を助ける。これに加えて揮出プレスの内腔に存在している揮出物にスクレーパーが運動することにより比較的高い揮出力が得られるので、揮出プレスの内腔に存在している混合物が、低揮化してしまおうとする危険が生じる。これにより、上記の危険に加えて、揮出揮出物の混合物への均一な分配が危殆にさらし、更に揮出プレスの内部から揮出する蒸気の混合物の圧力を一定に戻すことが困難となる。このことはまた、この方法により大型の物体を造る際に、このタイプの物体を均一な肉厚をもつ造ることが不可能であるということも考慮してよい。

上に引用した米國陸海軍、673、438号公報に於て本品が新びたの製品を

包装するための包装容器の製造方法が述べられている。しかし、業務用食品である混合物のゲル化および引張りかけられるこの混合物の破壊は、このより、明かにおいて食品の包装するための包装容器として使用することができるような比較的大型の容器が得られることができるかどうかは疑問である。

更に、この公知の方法により、煙草紙に水を含有している製品—例えば紙巻タバコ—を製造するに十分に耐湿性の器具を造ること、少なくとも困難であるかはいち不可解であるから、これに關してこの公知の方法では、環境化剤の混合物質への均一な分配が欠かせないという説明も此の文章の要旨を述べることに始つて不可能である。更に、同混合物質として成煙生成生成物とて然るべき目的に反照シートは物中の均等な分配を成すことが不可能である。

ローopp特許第1 087 047号から公知の、発定しかつゲル化した最
 初製品を造る方法により、粉状および／または凝結液媒体及び水から吸
 収材料を抽出プレスして糊状化剤と発泡剤と共に80〜220℃の温度で加熱
 させ、かつ押出す成形される、次いで、押出した製品をその選別は、食品級
 には芳香と嗜好成分のキャリー物質のための場合別として並びに薬品と異い物
 を包埋するための包埋材料として用い、3 cm-5 cmの直径の発泡粒子に分
 割される。

押出プレスの内室内で形成する重合物は発泡剤を含有しており、かつ押出プレス内に上昇した比較的高い温度で形成しているため、押出プレスの内室内におよび造粒ノズルから出る炭出口内に至る、くっつきを起している重合物が同様に固化してしまつて母材と泡形成がけられる。重合物の硬さに押出プレス内で長滞しているため、この重合物は押出プレスの炭出口を越えて流れ出た後にはほんの僅かしか発泡および膨張するに過ぎない。通常的な押出プレスに比べてより均整的な硬質炭体の物体を中間製品扱いに最終製品として出さる場合、この物体の意図可能な断面形状も押出プレスのノズルの炭出口の断面形状よりほんの僅か大きいに過ぎない。このノズルの炭出口の断面形状は押出プレスの大型の断面形状によって異なる。従つて製法は、テレビ等の筐体に必要なる大断面の下部の喉を造ることに殆ど不可能である。更に押出プレスの内室における重合物の発泡が、断片をけう成

部工具によるプレス効果の、或いは溝型内に圧入する際の圧力を一定に保持することを困難にする。このこともまた、ある程度正確に所定の形状および寸法を得る物体を造ることが実際に不可能であると言ふ欠点を付している。

上記に即するに、この方法は昇り発泡製品を送ることは可能であるが、しかしこの方法では例に示す通り殆どの穴を有していない製品を送ることは不可能である。上記のようない、発泡成型品を得るには補正の適合物内への均一な分配を可能にするので、ローソフ特許第0 087, 8 74号から知られた方法は一たえ発泡物質が添加されていくと一連反を容易にするに相当するではない。何故なら何に於て材料が穴内に入るに因り適合物に添着される順状化剤が適合物内に均一に分散されないからである。

ヨーロッパ特許第 067 847 号から公知の方法は、溶剤油は水が明らかに所出プレス時に導入されて始めて互いに混合される。このような混合工程においては溶剤は飽和しないか、膨張してもはんの値々に過ぎず、このことは硬化剤の分子間への浸透、即ち硬化剤の均一な分配を妨げる。

(発刊の経緯)

こう言ったことから、本発明の程度を必ず正誤は、上記の全例の方向および数量が必ずその次の試験のもと、孔を有していても、斜孔は透明なガラス板に透明な紙は角貼されたおよび多孔性の樹脂製品の壁状のも数個も可能にするよう定めば装置を完成させることができる。この際に、孔を有していても孔の数・形状の厚み、および多孔性の製品の製造の際にも材料が製造をうける間完全に腐食し、可能な限り均一な密度、硬さおよび表面状態を有する製品が製造されるように心がけられる。従って発泡していない部品を通る場合、この製品は実際に完全な孔を有しておらず、必要にして透明にも、併せて半透明な色にガラスや透明な状態にする場合が可能となる。更に、発泡した製品を通す際にも、傾斜が必要に応じて傾斜が行われる中空空間から抽出した後更に発泡しかつて密着することを可能である。更に、気流口を通過するときもしくは隣接面にプレスされる際の材料の圧力が可能な限り一定となす、かつ可能な限り摩擦の大きさをも有している。このため材料自体もしくはその製造による物体が可能な限り正確に

特表平5-505211 (5)

ゲル化された重合物は、例えば幅広ノズルとして供給されて出口を経てコンベヤベルトに供給される。しかし、このゲル化された重合物を出口を経て連続的に上げられている管筒内に導入することも可能である。この管筒の底部は例えばコンベヤベルトによって形成されているが、あるいはローラを備えており、流れて重合物が連続的に流出する際に生成する連続体膜は再び収縮がこの出口から更に移送される。

ゲル化された重合物は延ば処理の際大抵ゲル化の際の温度と等しい温度を有しており、この場合成形時の温度は例えば約20度以下である。しかし、成形をベースとした材料は太極の、しかも異なる場合あり、高価約120度、有利には約20度から80度、特に40度から70度の温度でも可塑状態で成形。例えばシート状の他の連続体に連続および/または引抜きおよび/または管内に押込むことが可能である。従って、例えば原料分母を越えて流出するゲル化された重合物をゲル化の温度と時間の間隔に冷却し、その後所望の形状に成形することが可能である。必要な場合原料の中空空間内で形成された重合物はこの中空空間から所望して排水処理工程を施される前に更に加熱および/または冷却装置により排水処理を施す温度に調整される。

本発明による方法には、あらゆる種類の成形を含有しているバイオマスおよび/または天然した成形および/または成形法を単独で用いるかまたは混合して原料としてもしくは材料として使用することが可能である。成形は成形物から大量に抽出することが可能である。更に、植物製品を処理している成形物にあっては二次製品あるいは廃棄品が生成し、これらは全部が深い部分の成形物あるいは成形物全体から抽出される。成形物を含有している植物は例えば、特に中国および他のアジア諸国において自生しているシヤチ（*Chiassakif*）であり、これは約40重量%〜50重量%の成形物を含有している。イリヤチ（*Illyenchenia Schirf*）もかなり多くの成形物を含有している。更に、ジャガイモあるいはジャガイモの葉、または、根、トウモロコシ根あるいはエンタウも多量の成形物を含有している。更に、従来の原料から取られる色々な植物の茎も成形物を含有している。上記の植物は成形物に浸漬水と更に他の物質、特にセルロースを含有している。成形物を含有して

いるバイオマスおよび/または成形物および/または少なくとも一つの成形物全体から抽出される材料は容易に、経費をかけることなく調達し、処理することができる。

製造される製品が透明で、ガラス様に透明でありかつ無色であるためには、特に成形物および/または少なくとも一つの成形物全体を含有している、透明性の原料に通常含有されている水は別として、可溶性無機物材料が使用される。次いで後にこの材料は、開孔性は無色の原因となるセルロースおよび他の植物性成分を可能な限り含有してはいないのがよい。これに対して孔を有してはいないかあるいは多孔性の、透過性が低くあってよい、あるいは不透明および/または有色であってもよい製品を造る際は、少なくとも一つの成形物および/または少なくとも一つの成形物全体に加え、更にセルロースおよび/または他の植物性成分を含有している、粒子状の材料が使用される。この材料は例えば無色あるいは無害—これらは成形物および/または成形物および/または成形物により小さな粒子に加工されている—を有しているバイオマスを含有している。特に無害は比較的無害の含有量が低く、このバイオマスに他の成形物が豊富な材料、例えば根茎の茎とそれ以外のジャガイモが添加される。

材料内に存在している無機物成分は、成形物例えばエステル化および/またはエーテル化および/または酸化および/または部分的な加水分解によって形成される。

多くの目的のためには、成形物および/または少なくとも一つの成形物全体を含有して、アミラーゼを含有してはいないかあるいは比較的僅かしか含有してはいない材料が使用される。このような材料は、例えばジャガイモのように、特に若い状態で入手でき、比較的簡単にゲル化可能である。

しかし排水処理の製造を造らうとする場合、特に断面が少なくとも一つの方で極めて薄い製品、例えば薄いシート、内部の薄い有孔膜に薄い膜を得ようとする場合、原料の材料の少なくとも一つの成分が比較的少量のアミラーゼを含有しているのが有利である。この材料は例えばアミラーゼが豊富な成形物—例えばトウモロコシ成形物および/または成形物全体—例えばエステル化が容易なトウモロ

コシ成形物を含有しており、これらの成形物および成形物全体は—それらの重量に照して—少なくとも10重量%あるいは少なくとも35重量%のアミラーゼを含有している。このアミラーゼが豊富な材料もしくはアミラーゼが豊富な成形物全体の成形物および/または少なくとも一つの成形物全体から抽出される材料に対する割合は特に少なくとも1重量%、特に最低60重量%、有利なのは少なくとも3重量%並びに適当なのは最高20重量%、例えば少なくとも5重量%〜最高約15重量%である。材料内に存在している残りの成形物はアミラーゼを含有しているかともよく、あるいはせいぜい僅かなアミラーゼ、例えば最高10重量%のアミラーゼを含有していればよい。従って、アミラーゼの成形物全体の成形物および/または少なくとも一つの成形物全体から抽出される材料に対する割合は少なくとも0.3重量%、有利には少なくとも約1重量%、例えば少なくとも約5重量%である。材料が多量のアミラーゼを含有している場合は、アミラーゼはゲル化のため中空空間内で特に40度、より好ましいのは例えば少なくとも150度、例えば約180度あるいは200度以下の温度に加熱される。

主要原料としては成形物を含有しているバイオマスおよび/または多少純粋な成形物および/または少なくとも一つの成形物全体を含有している材料は特に粒の形で、即ち粒状から抽出および/または粒状の成形物および/または粒状の形の粒状物として中空空間内に導入され、この中空空間内で周辺温度で一度加熱されることなく、即ち通常約20度〜30度以下の温度で、成形物および/または分岐別として加熱および/またはアルコールと、または場合によっては原料および/または他の材料と混合される。この際、バイオマスおよび/または成形物および/または成形物全体は例えば可能な限り乾燥して形成された少なくとも一つの重合体として連続させられる。その場合粒子は膨張し、水および/またはアルコールを吸収し、これにより更に原料の粘度が増大する。

上記のことは、植物が異なる種類の重合成分を有しており、この場合植物例えばジャガイモから得られたばかりの成形物の含有量は典型的な量では約15重量%〜25重量%であることも示されている。成形物は成形物全体が長時間貯蔵されていたおよび/または既に乾燥して貯蔵された成形物から得られたら

のである場合および/または異なる従来の処理工程において副産物として得られたものである場合、水含有量は少量であっても多量であってもよい。重合の需要に追加される水および/またはアルコールの量は、材料内に存在している水および/またはアルコールの量が少なくとも2重量%、最高60重量%、特に10重量%〜35重量%になるように、成形物あるいは成形物全体の内に存在している水を有量に調整される。成形物を必要にするために付与すると、この方法による場合はゲル化が得られる中空空間内に導入される原料の含有量に関係している。通常この材料は成形物および/または分岐別として水を含有している。しかし、極めて薄くかつ可塑性のシート状の成形物および/または薄い箔のジャネット状の成形物を備えた膜、あるいは有孔膜あるいは薄い膜を形成しようとする場合は、材料に水の代わりにアルコールを添加し、場合によっては更に植物性の原料内に含有されている水をアルコールによりエステル化するのが有利である。何故なら、シート状の成形物の乾燥される材料はその抽出に乾燥するからである。

アミラーゼが豊富な材料をゲル化する場合、この材料を場合によっては完全に乾燥した状態で—即ち水およびアルコールを添加することなく—ゲル化が行われる中空空間内に導入することが可能である。この場合、材料は上記の中空空間内において乾燥および/またはアルコール蒸気に加えて場合によってはさらに水および/またはアルコールが添加して供給される。

中空空間内においてゲル化された原料材料に通常更に混合される成形物例えばメラミン樹脂および/またはメラミンおよび/または尿素および/またはホルムアルデヒドおよび/またはクロトロペンおよび/またはグリオキサルおよび/またはグルコースを含有している。成形物として投入するメラミンとホルムアルデヒドから形成されたメラミン樹脂は材料に例えば粒状物質として—例えばホルムアルデヒドに溶解して、即ち粒状で添加される。

エステル化および/または他の原料の選択および混合により、それに得られる成形物、即ち対象物の特性を予定している使用目的に適合させることができる。例えば耐久性のある—他の面から見て—高強度を造る成形物の製造と量により調整することが可能である。例えば自然状態に位置した成形物を乾燥さ

特发字5-505211 (6)

海上に漂着した1点の廃プラスチック内に侵入した場合、船舶は当該プラスチックの作用を受けて北航の航路に誘致されてしまう。しかしこの事故に対する耐久化は例外的に本港域を低減する確率化則、すなわちメロミン樹脂割合はメロミン樹脂割合は高ければグリオキサールを配置して浸透することにより高めることが可能であり、同一可溶性のシートの場合、逆にメロミン樹脂割合がよび/またはメロミン割合がよび/または原因割合を必要に応じて適宜に配置することにより、その堅牢性および耐久性がよび/または堅固性は少くとも10年間の使用に必要とされる水準にわたって保証される。上記の耐久化則の割合は、特にアメリカを念に入れないかいはメロミンが僅少で浸透材料を使用した場合、大抵は例外的に多少低減した耐久および/または少くとも10年間の船舶航行を適合している船舶の耐久1要素割合は高より、1要素割合である。更に、メロミン樹脂および/またはメロミンおよび/または原因割合がよび/またはグリオキサールにより耐久化低減された船舶の場合にも更に事故状態における環境での事故が行われるが、この事故はより高く続くに過ぎない。

材料が上記の塩の力強によりアミラーゼが堅固な塩析阻はアミラーゼが堅固な塩析阻強を食んでいて、耐水性の塩析阻を食うので作用する。この材料に硫酸化剤として特にノリウ糖粉および／またはメタリンおよび／または硫酸塩に、次に列挙のグルコースが添加される。凡そ有してはいない。完全に耐水性の製品を生産するには、硫酸化剤の割合は、多少減した灰白色の水および／またはアルコールを含有していて、ケル化が行われる中空気室内に導入される時に、対して場合によっては少なくとも1重量%—10重量%である。ノリウ糖粉および／またはメタリンおよび／または硫酸塩の割合は一本液粉および／または少なくとも一つの硫酸化剤並びに水および／またはアルコールを含有していて、ケル化が行われる中空気室内に導入される材料に対して一対一少なくとも10重量%、有利には最高12重量%である。グルコースの割合は—上記の材料に対して有利には最高2重量%、特に最高12重量%である。

もちろん材料に依りゲル化が行われる中空領域内で更に他の付加物を混合し、これにより製品に異なる性質を与えることも可能である。例えば更に水溶液を付加

的に悪化するものの少なくとも一つの付加物をおよぼすために少なくとも一つの硬化剤を添加することが可能である。例えば、酸素ラジカルを添加することにより、硝酸系塗料の新活性性質が改変される。また、炭素粉をペーストとした製品が既に目標と大じくはくつかつ程度であり、更に炭酸カルシウムを添加して少なくとも一つの貯蔵安定剤を添加することが可能である。更に、少なくとも一つの酸料を添加し、これにより通常灰色の製品を着色することが可能である。

ゲルから膜を剥離により形成された物体はその膜の均質化促進し、比較的速調であり、これに加えて容易に薄い膜面では可塑性である。方法の便利と確信に於ては、ゲルから形成された物体はその膜の均質化促進と因位を促進するに於て均質化より促進される。従って溶剤および/または水分が速くして上記の理由による水および/またはアルコールの少なくとも一が逃げ去ってしまう。上記のように、コンパネは、膜を有している水および/または溶剤を除去し、例えばシートを送ろうとする場合、この物体の乾燥は例えは少なくとも部分的に均質化を阻害することになり行われる。シートを送る場合、このシートは例えは均質化に面側から一即ち例えはシートが水平な面に沿って送動している場合上方及び下方から一層射される。水と線一層射による乾燥の際、先ず外側の層が乾燥され、乾燥された、従って乾燥射はそれとかなり同一と認識して行われる。このことば全く孔を有していない、透明なシート密い結晶の物体の形成を促進する。

シート張いはベルトを移動するために使用される材料を連続的に導くには、
 ダブル化された複合部が鋼板は鋼管ノズルとして形成されている突出部を通して延
 延距離短縮された導くおよびノズルまたは鋼管ノズルを備えた装置により使用および
 またはノズルの任意の長さに調整された少なくとも一つの駆動工具に連結され
 る。導管は駆動工具を使用して駆動方向、連続引込みおよびまたは連続リリース
 および他の駆動駆動方向により連続的に、任意のシームプロセスを備えた連続体
 および他の一例は管状体はケースを造ることに可能である。もちろん、
 ノート張いはベルトの幅と内径をいはい何らかの方法により調整された連続体の他
 の断面形状は、利用された駆動工具の適当な寸法設定により必要に応じて決定
 することが可能である。

更に、シートを切るために入居している部屋に少なくとも一つの煙消火器および／または消火器を設置し、鍵は鍵をさしおき、または他の方法で鍵を保持し、その部屋を閉鎖し、かつ安全な方法で火災を知らせるべきである。このようにシートを燃焼させることはなく、火災の発生を抑制し、火災を防止するものには関与する。

更に、黒粉をベースとした透閃石シート或いはペルトは、いわゆる明星プロジェクト或いは「カーパーヘッド」プロジェクト周の文豪カモリヤ或いは御座マヤリヤとして使用されることが可能である。このようなシート或いはペルトは、ほぼた一回のみ利用される事が多いが、近時簡便利用が、捗てゆれば、このようなシート或いはペルトに炭化を施すような分解能を有しているもので極めて有効である。

コンパットでこれをしていないおよび/または光造形機の立体的な面材を造る場合、このゲル化された原料は完全に乾かす逐段的な過程に成形される。次いでこの面材は一例えば完全に完全に乾かし、固化する前に、一変形装置内で液体状の面材、例えば石膏に成形される。このような原料は例えば食品造、例えば野菜、肉類、魚類、チョコレート菓子を含むするための包材材料として使用することができ、

例えばシート、ベルトぬいは部分のような孔を有している材料を溶けるに、
 溶剤および／または少量とも一つの溶剤誘導体を含有している材料にこれを送
 りおき／またはアスレキスに溶入する様にぬいは後にケル化の際にポリメテ
 レンオキドが生成される。このポリメテレンオキドは元素の割合に對しぬいは解
 凍した形で追加される。ポリメテレンオキドの全重量および／または少量（と
 も一つの溶剤誘導体を含有している混合物に対する重量割合は可利に最高）の量
 量、例えば、5重量%～5重量%である。場合によっては、この混合物に
 ポリメテレンオキドにこれに更に量に量か量か少量とも一つの他の未活性の合成
 低熔が成分として、この溶剤の混合物に対する重量割合は例えば、5重量%～
 5重量%である。ポリメテレンオキドを含有している材料から導出された物
 体は比較的清うな表面を有している。材料が、例えば直接ぬいは表面形成の
 必要でなくとも一つの溶剤で、ぬいは一歩により圧縮され、場合によっては保

切欠の切取位置により製法で異なる諸箇所に該当して廃棄された飯、混合されたボリヤチンカ等の材料が工場もしくは運送に付損なうように陥る。更にこのように車体の表面では、鋼材のおよび／または炭素の箇所から腐蝕するべくとも一つの箇所を良好に保つことが可能である。その際この箇所は、既に汚染されている鋼材に同様の方法により対象物に吸着されていても、しかしまだ完全に固定していない材料に例へば加熱された少くともより多くのボリヤチンカ等は加熱されたボリヤチンカにより付着される。この工程をより代りては、鋼管の表面によつてはローダで塗て乾燥するか、あるいは吸着工程は既に切取加工により形成することが可能である。この図面の成り立ちはおよび／または相互の期間は、有利な程度によって、最高0.1mm、より有利には最高0.01、例えば1mmより下に過ぎない。

見に、脂肪を含有している材料からポリエチレンオキドを使用することなく生成する物体上に厚膜のポリエチレンオキドを生成させることが可能である。またポリエチレンオキドを含有する二重相混合物を例へば、不潤に溶解したような物体の表面に含有するとしても可成である。最後に、表面が、液体および/または気体と一つの液相溶解体を含有している物体の表面の少なくとも一つの領域上に例へば液体より濡い金属の層を生成することも可能である。このようにして、濡らぬと濡面を有する物体が生成され、これらの物体に更に同様に黏着的、結核の塊は点状の凹部を形成すること可成である。

真鍮の隅々の凹部を潤した漆膜は金銀が色。又万円で人射した銀鍍折し、平歩し合つて露する光沢見ればよい真なる色取を法む。このような、潤れた文様絵柄をふぶくまに少なくとも一つの面を色取する模様を有する物体に例へば包装材料として、食品のための器器として或いは場合には紙張紙成か、印刷として希望する点が可能である。

更にブル化された組合費は毎月の給与に算入され、更にこの半は税引処理され、
た徴収され、国庫に預けられ、更に毎月の給与に算入される。

発想された製品製品をある厚、この製品製品の大きさおよび厚さを広い範囲で
調整することが可能である。即ち、例えば雄石雄石には兼用し、同じ製品には兼

http://www4.ipdl.jpo.go.jp/tjcontentdben.ipdl?N0000=21&N0400=image/gif&N0401=... 9/13/2004

使役可能な材料がシートを形成する母材物と造るための第1図に示した装置に供給装置1を備えている。この供給装置は貯蔵部2を備えており、この貯蔵部には材料5が充填されており、この材料は水を含有している液体から成る。貯蔵部2を好適している貯蔵部7で置き換えてもよい。貯蔵部2は配管装置1と結合して混合装置15と結合されている。上記の貯蔵部7は配管装置13と結合して混合装置15と結合されている。配管装置15はスクリーン21とそのスクリーン21を駆動するを行う駆動装置を備えており、他方配管装置13はポンプと弁とによって駆動されている。混合装置15は貯蔵部と駆動部によりこの混合機内で混合可能な量となり、とも一つの異相液体を備えている。混合装置15の出口は例えばスクリーン21に駆動装置とを備えている配管装置17を介して送りおき/またはプレス装置21の流入人口19と結合されている。この送りおき/またはプレス装置21はプレスとして、即ちスクリーンプレスとして形成されている。このスクリーンプレスは図面番号23を備えており、この圧の装置は主要部分として水平な軸25を有する円周形のジャケットを備えており、内室27を区画してゐる。第1図の左側に等角している室7の場所において、流入人口19が空腔室27に開口している。第1図において右側に存在している室の場所には流出人口29が存在している。更に、室23の場合によつて決定し、第1図には図示しなかったこの洋流の流入人口、即ち液体流入人口と液体流出人口を備えていてもよい。これらの付加的な流入人口は一送りおき/またはプレス装置1の送り方向に基準にして一内室27の後ろの端において、即ち内室の端方三分の一の場所においてこの内室内に開口している。液体流入人口に隣接28とポンプと弁とによつて駆動されている配管装置14とを介して貯蔵部にと戻される。内室27内には送りおき/またはプレス

はプレス機掛 3G、即ちスラウーが軸方向で移動不能に固定されており、このスラウーはより速く及び鋭い運動機構をも備えた駆動機構 3 により駆動 25 を中心にして回転される。ジャケットは少なくともその長さの少くとも二分之一領域において加熱および/または冷却装置 3 を備えており、この加熱および/または冷却装置は冷却媒体が熱伝導媒体を案内するためのコイル管を備えている。ジャケットは熱伝導媒体 35 として潤滑する流体ジャケットによって潤滑されている。送りおよび/またはプレス装置 21 の突出口 29 は必ずしも常に開口 27 と結合されている。この送りおよび/または冷却機構を行う装置 37 により、この装置は結合されている通路 37 と側面とに位置されているフラップによって形成されている運動可能な密封装置 37c とを有している。ゲル化および/または重合装置 3 は、例えば時定で、円筒状かつ中空なジャケット 2 によっての加熱部とを備えたゲル化および/または重合装置 43 を有している。この装置は内部が本質的に全周から成り、例えば内側は鋭いまたは鋭い形状の加熱部 39 であり、中空装置 39 を取り囲んでいる。ゲル化および/または重合装置 3 は、中空装置 39 内でジャケットの壁面を軸を中心にして回転可能な少なくとも一つで覆った加熱部 41 とこの加熱部の回転を行う一対の駆動機構 42 とを供與機構 43 によって形成されている一組の歯車とを有する一組の歯車を備えている。ゲル化および/または重合装置 43 はその上部部において投入口 43a を、その下部部において吐出出口 43b を備えている。投入口 43a は必ずしも必ず 37 の出口と結合されている。原料供給通路 49 は少なくとも一つの原料供給開口において中空装置 39 内に開口しており、特に原料供給配管を備えており、この原料供給配管 49 は原料供給配管によって配分されている多数の原料供給開口において中空装置 39 に開口している。原料供給装置 5 は原料供給弁を介して原料供給部 47 の部分 47a と結合されている。送りおよび/またはプレス装置 21 の壁 23 の底に連つた、場合によっては折り下げられる原料入口は原料弁を備えた原料供給装置 46 を介して原料供給部 47 の部分 47a と結合されている。この原料供給弁は少なくとも一つの即ち二つの入口、場合によっては少なくとも一つのバルブとを備えており、装置一即ち装置 2 の修正された水漏れを防止させ、中空装置 35 の出口 35a が結合されている内層 21 に流

出口771の前方では、この出口771から岐路であるゲル化された混合物を吸引し、乾燥し、このゲル化すための装置が取り付けられている。この装置は送りおろし／戻しは駆動機構を備えている。この送りおろし／戻しは駆動機構がそのローラー73、両側の位置で設けられていてかつ加熱されるカレンダローンを備えた近接装置によって制御されている。第1図に因るに、このようにローラー73の二つの対が接触部とされているのが認められる。しかしこのようにあることがローンを多数送けることが可能である。ローラー73の前方に圧延機装置75が設けられている。この乾燥装置はガラスから成り立つ乾燥部を透過する両対77と二つの糸状物とが装置79、81を備えており、これらが外層部を乾燥しつつも

図4および/またはプレス機30を形成している図解するスクリーンは図5に示す。内室21内で図4の入口10から吐出口9へどはう、圧縮し、その膨張を急に減速させる。混合物10は送り装置、プレス機30及び工場工程により取除かれ、加熱炉60に位置33で加熱および均質され、従って内室21内の混合物11は出ていく。例え47で50〜55度の温度とする。後述するペースト2の材料は図6に29と、溶剤の47とを略して中室23より入口24に入る。このペースト2は乾燥材料に例え45を介してゲル化と水分を混合のため混合し、図6が開始される。その乾燥強度は乾燥度一部分47より有利に15〜20〜20と、例え15で10〜15で供給される。供給温度49は中室23に39に温度化例51を供給する。図6は例51、例えメラニール樹脂はその膨張温度55を57で供給される。遠隔的に中室2351の両側に供給される。中室23内の両側の水含有量および粘度と52の温度化例53の両側に応じて、この乾燥化例に更に例え水から来る希釈および/または溶解および/または分散例54が添加される。中室239内で生成する、乾燥および乾燥化例を含有している混合物は中室2351内で溶液により送りおよび/または圧力調整21の

特許 5-505211 (9)

内容 2 の内圧以上の温度に加熱され、ゲル化され、その膨張率は僅かに抑えられる。中空室 3 9 内の混合物の温度は約 150℃ から 180℃ である。更に中空室 3 9 内において蒸気と流入口 4 3 a を経て中空室 3 9 内に注入される混合物により、周辺の空気圧よりも高い圧力が発生される。この圧力の絶対値は 0.3 MPa から 2.5 MPa、即ち典型的には約 0.8 MPa から 1.2 MPa である。膨張した混合物はエネルギーを伝えるので、場合によっては膨張の一部分が中空室 3 9 内で凝縮して凝縮の水となる。この水は同時に中空室 3 9 内で生成するゲルにより吸収される。しかし供給された蒸気の幾分の部分、特に大部分は中空室 3 9 内に特に蒸気として、貯蔵状態に留まる。

十分な量の混合物を造るため、蒸気混合物はゲル化の間に中空室 3 9 内に回転可能に掛けられている攪拌機 4 1 により十分に混合される。この攪拌機 4 1 は、これがスクレーパーから成る送りおよび/またはプレス機構 3 8 によって発生される圧力と対抗力とに比して最もでもこれより小さい圧力と、最もでもこれより小さい対抗力を発生するように構成され、かつ作動される。更に、この攪拌機 4 1 は送りを行わないか、或いはスクレーパーに比して最もでもこのスクレーパーよりも僅めて小さな送りを行い、四角な場合にあっては斜めの送りには行わない。スクレーパーから成る送りおよび/またはプレス装置 2 1 と水蒸気により中空室 3 9 内で発生される圧力により、流動性のゲル化された凝固混合物は中空室 3 9 の流出口 3 4 b を経て断面が閉じられる出口 6 1 と例えば断面がスクレーパーから成る流出口 7 1 とを通過して選択的に排出される。

大規模な工場での生産における装置においては、混合物を成形、貯蔵および固化するための、ロール 7 3 と乾燥機 7 5 とを備えた装置は、事情によってはゲル化および/または混合装置 3 8 から比較的速く離れて取り出されており、或る程度 5 1 は可能な限り最大の長さになる。加熱凍冷装置 6 3 により、混合物 1 を送られるゲル化された混合物は、この混合物の組成と次の処理の機長とを左右するが、次の処理および貯蔵処理に連した温度に調整される。例えば比較的強いシートを製造する場合、混合物は流出口 7 1 から次の処理のための、例えば約 60℃ から 70℃ の温度を有する第 1 のロール 7 3 に供給される。比較的均厚

なシートを造る場合は、上記の調整は低く、例えば約 40℃ から 50℃ の温度に設定される。混合物が第 6 1 を通過する間にこのように 40℃ から 70℃ の範囲の温度に冷却された時、混合物内に含まれている蒸気は凝縮して凝縮の水となる。しかし次にこの水は再びゲルから成る混合物の凝縮の水分に結合し、この混合物が流出口 7 1 から流出する際に蒸気となって落下する。必要な場合、第 6 1 および/または流出口 7 1 は、ゲルと結合しなかった水を分離し、廃棄するために更に図示していない水分離装置および/または水回収装置を備えている。

流出口 7 1 から流出する、湿った、軟らかい混合物および/または凝縮液を形成する混合物は、次いで連続的に加熱されたロール 7 3 に供給され、このロールにより混合物 5 1 に乾燥される。この混合物は断面が平坦でなシートを形成する。この混合物は乾燥の原理には比較的低いが、次に乾燥装置 7 5 のドラム系から成る乾燥機 7 7 と調整装置 7 9、8 1 との間を通過して送られる。その後、乾燥機 9 5、即ちシートは下方からガラス板を通して、また上方から外板が覆われる。これにより更に乾燥され、固められる。例えば少なくとも 1 対のローラを備えた送り手段 9 3 はこの混合物を乾燥装置 7 5 を経て引出し、これを更に送る。その後これらの送り手段は混合物を更に平性にする。ここで乾燥された、製造すべき混合物を形成している同様の混合物 9 5 或いはシートは、次いでローラ上に巻かれるか、或いは何等かの方法で更に、例えば貯蔵、或いは貯蔵の空間部分に加工される。シート 9 5 は孔を有しておらず、例えば透過性であり、完全に透明で、ガラス板に密着して下にいる。この混合物に送りおよび/またはプレス装置 2 1 内に導入する際に送りおよび/または供給装置 4 9 により中空室 3 9 内で凝固する混合物の場合、色味のある、部分的にのみ透過性の或いは不透明なシートを造ることができる。

製造されるシートが耐水性で、例えばこれに加えて極めて強くかつ透明であるようにするため、ゲル化される混合物に一般に有機物の身分部分に於いて述べたように多量のアミラーゼを含むしている高粘度の凝固性混合物が添加される。この目的のため供給装置 1 から流入口 1 9 を経て送りおよび/またはプレス装置 2 1 の内容 2 1 に供給されるジャガイモ澱粉の一部分がアミラーゼを含む原料が原料な

原料としてはアミラーゼ含有量が豊富なトウモロコシ澱粉澱粉で置換されれば、その流入口 1 9 を経て供給される原料が比較的多量の水を含有しているのが有利である。例えば、この水含有量が流入口 1 9 を経て送りおよび/またはプレス装置 2 1 の内容 2 1 に供給される原料の質量に対して一重量比 0.5 重量比、例えば約 0.5 重量比 0.5 重量比であるのが有利である。例えばジャガイモ澱粉とトウモロコシ澱粉を含有している原料が既に上記した、許容可能な範囲の水含有量で有している時は、混合装置 1 4 に貯蔵部から水は供給されない。必要な場合、原料は内容 2 1 内に導入される以前に更に加熱する行われる。供給および/または少なくとも一つの供給装置から成る比較的乾燥した粒子状の澱粉は送りおよび/またはプレス装置 2 1 を形成するスクレーパーの内容 2 1 の初端部において十分に乾燥され、乾燥化される。場合によってはこの混合物は流出口 2 9 及び中空室 3 9 の入口までこの比較的乾燥した状態にとどめられる。この場合、ゲル化に必要な水の材料に先ず中空室 3 9 内で蒸気発生装置 4 7 から供給される水蒸気の送りおよび/または凝縮の際に供給装置 4 9 により供給される。

しかし、材料に送りおよび/またはプレス装置 2 1 の延長内内容 2 1 の間に材料が通過した半部分、即ち例えば材料が最後に通過した三分の一の部分において、乾燥装置 1 4 を介して乾燥の水および/または場合によってはアルコールおよび/またはもったけ成分は蒸気発生装置 4 7 の出口 4 7 b から蒸気供給装置 4 6 を経て供給される水蒸気および/または場合によってはアルコール蒸気を供給することも可能である。流入口 1 9 の開口から送る蒸気供給装置 4 6 の開口にまで規定している内容 2 1 の延長内で、即ちこの内容 2 1 の少なくとも第一の半部分内で、例えば少なくとも或いはほぼこの内容 2 1 の第一の 2 と 3 分の 1 の延長内で、アミラーゼ含有量が豊富な混合物の温度はアミラーゼ含有量が低から混合物におけると同様に 60℃ 以下である。蒸気供給装置 4 6 の開口から流出口 2 9 にまで規定している内容 2 1 の延長領域において、混合物は高い、場合によっては 60℃ 以上の温度を有している。蒸気供給装置 4 6 を経て内容 2 1 内に導入される蒸気は、混合物の温度が内容 2 1 の上記の延長領域においてより前方の中空室 3 9 内における温度よりも低いように設定されている。送りおよび/またはプレ

ス装置 2 1 の内容 2 1 の上記の延長領域において、混合物の温度は有利には 40℃ 以下、例えば約 100℃ から 130℃ である。混合物に凝化剤として供給装置 4 9 により中空室 3 9 内で特に一様に凝固性の導入部において述べたように、グルコース及び/またはグルコース澱粉および/またはナタシオンおよび/または界面活性剤が供給される。

第 2 図において部分的に見られる装置は、中空室 1 3 9 によって区画されているゲル化および/または混合装置 1 3 3 を有するゲル化および/または混合装置 1 3 8 を備えている。このゲル化および/または混合装置は図示していない送りおよび/またはプレス装置と結合して流入口 4 3 a と流出口 4 3 b を有している。このゲル化および/または混合装置内には攪拌機 4 1 が設けられている。更に、中空室 1 3 9 は蒸気供給装置 1 4 5 を介して蒸気発生装置 4 7 および供給装置 4 9 に結合する一供給装置の一部分のみを有した一供給装置 4 9 と結合している。これらの部分および第 2 図に示していない部分は、第 1 図を基として説明した装置におけると同様に或いは類似して構成されている。しかし第 2 図に示した装置は第 1 図に示した装置と、流出口 4 3 b から加熱凍冷装置 1 6 3 を備えた断面が閉じられる装置 1 6 1 が蒸気発生装置 1 6 5 と密着されている点で相違している。この蒸気発生装置はそのカバーに設けられていて、蒸気流出口 1 6 7 を形成している。特に手により調節可能な送風機を備えており、その送風機は例えば送風機 1 6 7 および/または送風機 1 6 7 として形成されている。送風機 1 6 7 と結合されている開口を有している。流出口 1 6 9 の下方には、送りおよび/または送風機ベルト 1 7 1 が設けられている。この送りおよび/または送風機ベルトの上方には、一その送り方向に対して一出口 1 6 9 の前方に 4 フ種の駆動装置から成る駆動装置 1 7 3 が設けられており、この駆動装置のベルト 1 7 1 の駆動は調節可能である。更に、送り手段 1 7 3 と蒸気発生装置 1 7 7 が設けられている。この蒸気発生装置は中空室 1 7 9 を区画しているマトリックス 1 8 1 を備えており、このマトリックスの中空室 1 7 9 内に設けられている加熱部は平均に固定されており、特に選択的に駆動可能で、例えばほぼゴム弾性のパッキン 1 8 2 を備えている。蒸気発生装置はまた押圧部分 1 6 3 を備えており、この押圧部分は第

部分的に第2圖に示されてゐる装置を製作すると、中空室130にそのゲル化および/または溶接装置138から流入口143を介して連続的に原料および/または少なくとも一つの溶剤溶媒を混合してその材料が供給される。この材料は中空室139内で鋼板140と蒸気供給の下に、第1図を基にして説明した装置におけると同様に、ゲル化される。その後、生成した混合物は導管161、蒸気分離機155並びに流出口169を経て送りおよび/または蒸気ベルト171上でプレスされる。その際この混合物は蒸気分離機167を通過するが、中空室139内でこの混合物に供給される原料がこの蒸気分離機内でほぼ部分的に固体状態で存在しかつこの混合物が比較的滑い。例えば80℃〜120℃の温度で流出口169を流し、送りおよび/または蒸気ベルト171上を流す様に加熱されてゐる。この混合物は蒸気分離機167内において所望配合温度を達するため、かつ流出口169から流出する際、必要に応じて導管161内で加熱および/または冷却装置163により所望される限りの温度に調整される。蒸気分離機165内においては、混合物内に存在してゐる蒸気の少くとも一部分が真空流出口157の超過圧を外介して逃げる。この超過圧により、蒸気分離機165の中空室内において周辺の空気圧に比して高い圧力が維持される。この圧力はゲル化された混合物を流出口169を経て送り、導管161から送りおよび/または蒸気ベルト171上に流すのに適当な速度にベルトにより流出口169により更に導送される。更に且つに炭素繊維を原料193を形成している次工程の炭素加工195により成形された、調整可能で厚さ均一に形成される。流出口169から送り成られた炭素加工195で送り可能な厚さ195に送り厚さ195により炭素繊維197に供給される。圧圧部分133はその原料がアメリカンス181から上げられる。導管195に對して中空室179全体を覆つた、押圧部分183がアメリカンス181に對して相圧を、これにより導管195にパーキン182にプレスされ、従つて導管195の型中空室179を側面に対して密封する。

第3圖に部分的に示した装置を動作させた際、凝結および/または少なくともも一つの蒸餾分離塔を含有しては好都合に中圧蒸気239から元々化され、次いでこの中圧蒸気から原水蒸気265を抽出せしめ、蒸気加熱装置211に供給される。蒸気分離塔内の残留物の量はこの場合も至て高く、従つて中圧蒸気239内に供給される、元々化された液体物を凝結しては、蒸気の大部分が未だ気体の状態で存在しておりかつ原水として戻戻し出口252経て導出される。孔を有してない気体物、例へば透過性の気体状又は中圧物を遠心分離装置275で過る際、戻出口263から圧縮され、元々化された液体物に上層の物を凝結させるとも一つの精製273内に導入される。この装置の場合、進み力は凝結を含有しては混合物から好むべきものに利用される。この場合、回収速度に、重力が既述する程度に、大きくなければならない。使用する精製の構成と配置に応じて内容物又は中圧な材料を含有することが得られる。蒸気加熱の状態で、蒸気265は、凝結された液体物の抽出した際の中部一時的に貯留される。蒸気分離塔255は、場合によっては蒸気原水分解のみならず、部分的に元々化された混合物のための作製蒸気装置111は作製原水装置とて用ゐる。これによりこの蒸気分離塔に部分的に中圧蒸気239から抽出せしめられた混合物が部分的に凝結する。しかし、

第3回に部分時に見られる装置は、部分時に第1回および第2回を過して第1回の装置で等しい液に一定の濃度にして溶液されておられ、なんぶんゲル化および/または混合液により反響された中空室と2.5を通過したゲル化および/または混合装置2.8、流入口2.43、出口2.43および中空室2.9内に送られていく視察窓2.4とを有している。この場合、室は水を輸送しており、この室を中心にして原料液2.4が回転する。流入口2.43およびこの原料液の場合も図示していない通りおよび/またはプロセスと結合されている。更に、中空室2.9はこの原料液の場合も原料供給管2.45を介して原料供給管2.47と供給管2.48の途中と結合されている。出口2.43は供給管2.48と供給管2.5を有している装置2.5を介して原料供給管2.5の流入口2.8と結合されている。この原料供給管はゲル化した混合物のための返送管と

野田国に部分的に見られる新築は、部分的に第1図および第3図を基として形成した新築に等しいが、ここと類似して構成されており、加えて両側面第3図を備えていてかつ図示していないゲル化および/または混合層中の中空空間を全長分層毎3.65の流出口3.66と結合している層番391を備えている。この中空分層毎はゲル化された混合物のための延滞層および流出口3.69とを備えた層から成り3.67を有している。更に、図形可能で、特に加熱可能な流出口分層391はかつて廃棄されている形式層番を有して層分層毎3.65の流出口3.69に接続されている。この中空分層391に於て3.73を有しており、この空の層部3.75は多数の細孔(ポズ/ズル(Leakage))を備えており、中空分層毎も同様にしている。更にこの層部の細孔/ズルを越えてゲル化された混合物が抽出され、従って熱的に多数の系3.95が生成される。これらの熱阻効果により熱電差、例えば站および/またはローに接続され、およびこれに供される。しかし、これ。これらの系3.95から站の物候に包摂材料として使用することが出来る。熱電の製品を形成することも可能である。この場合、導熱性にゲル化および/または混合層中の中空空間内において少くとも一導熱性の動物を、例えば炭粉、活性炭、セラミック粉、炭素および/または炭素ナノチューブの類で知られる。系3.95を造るための、用附される中空分層毎の代わりに、膜形工具として図1、図2に於て除けられている系/ズルを使用することも可能である。その際、ゲル化された混合物はこれらの多孔/ズルを介して排出されるおよび/または吸引される。従って同時に多数の系が生成される。

第1図の早台形に見られる幾直は、第1図および第4図を基として算出した該

ケルカおよびメタは復合室443の流出口443に加熱原液冷却装置463
 を備えた導管461を介して戻り流路465の入口446と結合しており、
 この戻り流路465は混合のための圧送ポンプと流出口467とを有する戻り流路出口
 469を備えている。この流出口469は同流路465の傍の復合口468に挿入され
 いる導管ヘッドとして、あるいは単にスリットノズルとして形成されていて、導
 467に開口している。所定の熱中空気温度459から流出口469へと評価される
 復合室中空気温度459の流出口441と流出口469間で可能な限り互かし合
 わないようになされる。導管461は可能な限り短く、また可能な限り、導

場合によっては、送りおよび／またはプレス装置とゲル化および／または混合室との間に設けられる導管を省略し、送りおよび／またはプレス装置の内部から圧出されるペースト状の材料を直接ゲル化および／または混合室の中央部域に導入する。

第5図に部分物として用いられる装置を存続させた状態、スクリュープレスから成る送りおよび/またはプレス装置の図示しない送り装置に例へば、第1図による装置に備して説明したと同様に成はるべき材料が供給される。スクリュープレスに導入される材料をその貯留中の設備では発熱がおよび熱で硬化剤を含んでいてはならない。この材料は送りおよび/またはプレス機構を形成して送りか/図示するスクリューによりスクリュープレス内で圧縮された状態の状態で物質に処理される。次いでこの物質中の空室は439内で補填化剤、熱剤にノックアウトと発熱剤、例へば例示ノックアウトは他の設備を含有している低化合物1.51が添加される。その発熱剤の量はこの庫中空室は439内で主として混合物の約1重量%である。この混合物の組成成分は中空室は439内で上記した装置に与えられと同様と異ならない混合される。高圧発熱剤437から供給される電気の作用の下にゲル化される。ゲル化された混合物の一部で炭粉および/または少なくとも一つ程度の炭質繊維並びに発熱剤を含有している材料はスチューと高圧により発熱させる能力により圧力分離装置439内に送還される。この圧力分離装置で低化合物内存在している電気のスチュー大成分が分離される。その後、低化合物、即ち流動性の材料は後出口439を経て図437内に創造する。これが低化合物、その材料は閉鎖状態で隔離し、自由に送還する。その貯、発熱剤はその用途の用途437および/または439のうちに貯蔵して、その出口および/または

ガスシスト作業を行うためのスクラップレスから成る活きおよび/またはプレス装置 2 を場合によっては間欠的に作動させるか、この送りおよび/またはプレス装置をスクラップラングプレスで置換えることも可能である。この場合、装置および/または電機換機並びに水および/または空気ノールを含有している材料は間欠的にセルおよび/または混合装置の中空室内に圧入さ

特 許 平 5-505211 (12)

図 3.

Fig.1

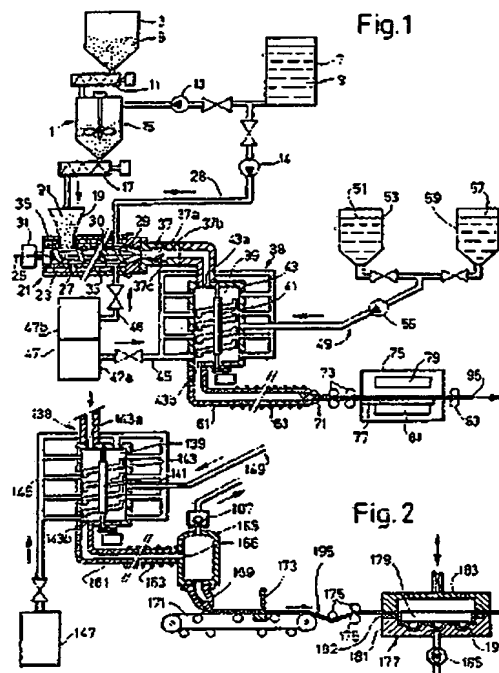
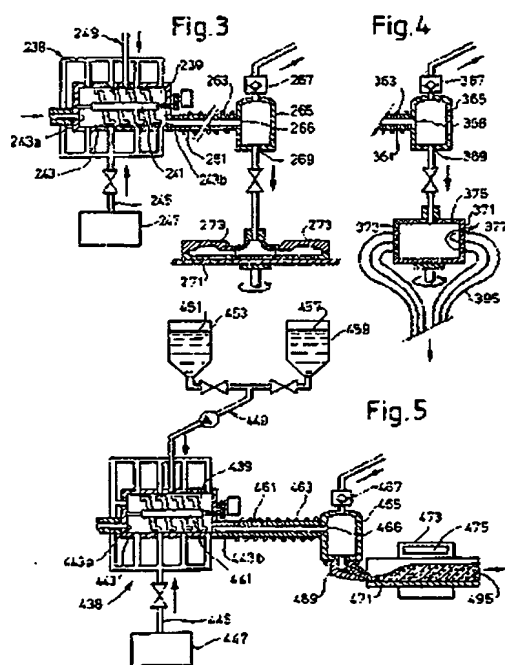


Fig.2



特 准 平 5-505211 (13)

U.S. DEPARTMENT OF AGRICULTURE		PERMIT NO. 000158	
Application for Extension of Permit No. 000158			
Name of Applicant: <u>00003076</u>			
Date of Issue: <u>28.11.02.60 (60)</u> / <u>21.00.1.60</u> / <u>12. 23.06.27.00.61</u>			
Int. <u>1</u> <u>28.11.02.60 (60)</u> <u>00003076</u>			
In Reply Addressed to: <u>00003076</u>			
Name of Applicant (Print)		Country (Country Name)	
Name of Applicant (Print)		Country (Country Name)	
Int. <u>1</u> <u>2</u> <u>3</u> <u>4</u> <u>5</u> <u>6</u> <u>7</u> <u>8</u> <u>9</u> <u>10</u> <u>11</u> <u>12</u> <u>13</u> <u>14</u> <u>15</u> <u>16</u> <u>17</u> <u>18</u> <u>19</u> <u>20</u> <u>21</u> <u>22</u> <u>23</u> <u>24</u> <u>25</u> <u>26</u> <u>27</u> <u>28</u> <u>29</u> <u>30</u> <u>31</u> <u>32</u> <u>33</u> <u>34</u> <u>35</u> <u>36</u> <u>37</u> <u>38</u> <u>39</u> <u>40</u> <u>41</u> <u>42</u> <u>43</u> <u>44</u> <u>45</u> <u>46</u> <u>47</u> <u>48</u> <u>49</u> <u>50</u> <u>51</u> <u>52</u> <u>53</u> <u>54</u> <u>55</u> <u>56</u> <u>57</u> <u>58</u> <u>59</u> <u>60</u> <u>61</u> <u>62</u> <u>63</u> <u>64</u> <u>65</u> <u>66</u> <u>67</u> <u>68</u> <u>69</u> <u>70</u> <u>71</u> <u>72</u> <u>73</u> <u>74</u> <u>75</u> <u>76</u> <u>77</u> <u>78</u> <u>79</u> <u>80</u> <u>81</u> <u>82</u> <u>83</u> <u>84</u> <u>85</u> <u>86</u> <u>87</u> <u>88</u> <u>89</u> <u>90</u> <u>91</u> <u>92</u> <u>93</u> <u>94</u> <u>95</u> <u>96</u> <u>97</u> <u>98</u> <u>99</u> <u>100</u> <u>101</u> <u>102</u> <u>103</u> <u>104</u> <u>105</u> <u>106</u> <u>107</u> <u>108</u> <u>109</u> <u>110</u> <u>111</u> <u>112</u> <u>113</u> <u>114</u> <u>115</u> <u>116</u> <u>117</u> <u>118</u> <u>119</u> <u>120</u> <u>121</u> <u>122</u> <u>123</u> <u>124</u> <u>125</u> <u>126</u> <u>127</u> <u>128</u> <u>129</u> <u>130</u> <u>131</u> <u>132</u> <u>133</u> <u>134</u> <u>135</u> <u>136</u> <u>137</u> <u>138</u> <u>139</u> <u>140</u> <u>141</u> <u>142</u> <u>143</u> <u>144</u> <u>145</u> <u>146</u> <u>147</u> <u>148</u> <u>149</u> <u>150</u> <u>151</u> <u>152</u> <u>153</u> <u>154</u> <u>155</u> <u>156</u> <u>157</u> <u>158</u> <u>159</u> <u>160</u> <u>161</u> <u>162</u> <u>163</u> <u>164</u> <u>165</u> <u>166</u> <u>167</u> <u>168</u> <u>169</u> <u>170</u> <u>171</u> <u>172</u> <u>173</u> <u>174</u> <u>175</u> <u>176</u> <u>177</u> <u>178</u> <u>179</u> <u>180</u> <u>181</u> <u>182</u> <u>183</u> <u>184</u> <u>185</u> <u>186</u> <u>187</u> <u>188</u> <u>189</u> <u>190</u> <u>191</u> <u>192</u> <u>193</u> <u>194</u> <u>195</u> <u>196</u> <u>197</u> <u>198</u> <u>199</u> <u>200</u> <u>201</u> <u>202</u> <u>203</u> <u>204</u> <u>205</u> <u>206</u> <u>207</u> <u>208</u> <u>209</u> <u>210</u> <u>211</u> <u>212</u> <u>213</u> <u>214</u> <u>215</u> <u>216</u> <u>217</u> <u>218</u> <u>219</u> <u>220</u> <u>221</u> <u>222</u> <u>223</u> <u>224</u> <u>225</u> <u>226</u> <u>227</u> <u>228</u> <u>229</u> <u>230</u> <u>231</u> <u>232</u> <u>233</u> <u>234</u> <u>235</u> <u>236</u> <u>237</u> <u>238</u> <u>239</u> <u>240</u> <u>241</u> <u>242</u> <u>243</u> <u>244</u> <u>245</u> <u>246</u> <u>247</u> <u>248</u> <u>249</u> <u>250</u> <u>251</u> <u>252</u> <u>253</u> <u>254</u> <u>255</u> <u>256</u> <u>257</u> <u>258</u> <u>259</u> <u>260</u> <u>261</u> <u>262</u> <u>263</u> <u>264</u> <u>265</u> <u>266</u> <u>267</u> <u>268</u> <u>269</u> <u>270</u> <u>271</u> <u>272</u> <u>273</u> <u>274</u> <u>275</u> <u>276</u> <u>277</u> <u>278</u> <u>279</u> <u>280</u> <u>281</u> <u>282</u> <u>283</u> <u>284</u> <u>285</u> <u>286</u> <u>287</u> <u>288</u> <u>289</u> <u>290</u> <u>291</u> <u>292</u> <u>293</u> <u>294</u> <u>295</u> <u>296</u> <u>297</u> <u>298</u> <u>299</u> <u>300</u> <u>301</u> <u>302</u> <u>303</u> <u>304</u> <u>305</u> <u>306</u> <u>307</u> <u>308</u> <u>309</u> <u>310</u> <u>311</u> <u>312</u> <u>313</u> <u>314</u> <u>315</u> <u>316</u> <u>317</u> <u>318</u> <u>319</u> <u>320</u> <u>321</u> <u>322</u> <u>323</u> <u>324</u> <u>325</u> <u>326</u> <u>327</u> <u>328</u> <u>329</u> <u>330</u> <u>331</u> <u>332</u> <u>333</u> <u>334</u> <u>335</u> <u>336</u> <u>337</u> <u>338</u> <u>339</u> <u>340</u> <u>341</u> <u>342</u> <u>343</u> <u>344</u> <u>345</u> <u>346</u> <u>347</u> <u>348</u> <u>349</u> <u>350</u> <u>351</u> <u>352</u> <u>353</u> <u>354</u> <u>355</u> <u>356</u> <u>357</u> <u>358</u> <u>359</u> <u>360</u> <u>361</u> <u>362</u> <u>363</u> <u>364</u> <u>365</u> <u>366</u> <u>367</u> <u>368</u> <u>369</u> <u>370</u> <u>371</u> <u>372</u> <u>373</u> <u>374</u> <u>375</u> <u>376</u> <u>377</u> <u>378</u> <u>379</u> <u>380</u> <u>381</u> <u>382</u> <u>383</u> <u>384</u> <u>385</u> <u>386</u> <u>387</u> <u>388</u> <u>389</u> <u>390</u> <u>391</u> <u>392</u> <u>393</u> <u>394</u> <u>395</u> <u>396</u> <u>397</u> <u>398</u> <u>399</u> <u>400</u> <u>401</u> <u>402</u> <u>403</u> <u>404</u> <u>405</u> <u>406</u> <u>407</u> <u>408</u> <u>409</u> <u>410</u> <u>411</u> <u>412</u> <u>413</u> <u>414</u> <u>415</u> <u>416</u> <u>417</u> <u>418</u> <u>419</u> <u>420</u> <u>421</u> <u>422</u> <u>423</u>			

- INFORMATION CONTAINED ON THIS PAGE MAY BE RELEASED UNLESS INDICATED OTHERWISE			
Category 1	Category 2	Category 3	Category 4
A	EP, A. 0 007 047 27FIMELHEDKJUNDA DE SJJEMMEDE B. 0. 7 7 September 1988 dated in the declaration see page 3, line 14 - line 32 see page 4, line 4 - page 5, line 5 ***		0.25.87
A	EP, A. 0 226 517 (MARNE-LAPOSTOL COMPANY) 2 August 1989 see column 4, line 57 - line 65 see column 5, line 20 - line 57 see column 5, line 44 - line 55; claim ***		7.3.27.90
A	EP, A. 0 227 505 (MARNE-LAPOSTOL COMPANY) 9 August 1989 see page 1, line 14 - line 20 see page 3, line 44 - line 46; claims 1.3.22-24 *****		70

2025年10月

57 9203:92
5 65429

This report from the Joint Family Violence Research Committee is being submitted pursuant to the understanding reached with respect to the committee's role in the Carver Trust Project. EJP/SP/20
The Carver Trust Project Office is not held for these preliminary reports and would prefer to be kept up to date. 15/01/98

Page No. (continued) (after 10 pages max)	Publication Date	Publication Number(s)	Publication Date
Q9-A-0333671	20-08-89	Name	
		Age	
U9-A-0335089		Name	
Q2-A-121236		Name	
Q9-A-03376201	04-07-93	US-A-4836356	05-07-89
		JP-A-6143785	27-09-91
		JP-A-6438389	06-07-90
		GB-A-01758331	04-07-89
		JP-A-2788526	10-12-92
		US-A-6015529	10-07-91
Q9-A-0337944	07-09-83	DE-A-3028751	01-06-83
		JP-A-5395963	11-09-83
		GB-A-6382953	
Q9-A-0325417	02-08-89	GB-A-2214535	06-03-89
		JP-A-2358249	27-07-89
		JP-A-8117607	20-09-89
Q9-A-0327536	08-08-83	GB-A-2214918	12-09-89
		JP-A-2582688	01-08-83
		JP-A-2034248	18-01-90

For more details about this form, see *Official Journal of the European Union* (OJEU) Vol. 12/2000

特 異 平 5-505211 (14)

第 1 頁の続き

④Int. Cl. 1

C 08 L 23/04
61/28
71/02
3:00

識別記号

LCA
LNL
LQC

庁内整理番号

7107-4J
8215-4J
9167-4J

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☒ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.